

# QCFC, QCFCH 扁平型锁紧器

HS SUS WEB 产品视频公布

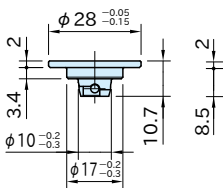
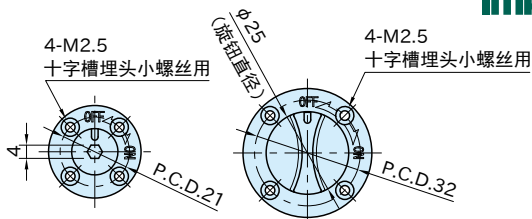
IMAO



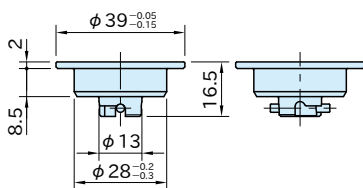
**QCFC0628-SUS**  
(六角孔型)



**QCFC0639-SUS**  
(标准型)



**QCFC0628-SUS**  
(六角孔型)



**QCFC0639-SUS**  
(标准型)

**★One Point**  
 体型扁平  
 旋钮及本体都不凸出板面

本体、旋钮	销子	弹簧
SUS303	SUS301	不锈钢

型 号	适用板厚度	夹紧力 (N)	保持力 (N) 注	质量 (g)	适用套子
<b>QCFC0628-SUS</b>	6以上	60	60	15	QCFC0628-B-SUS
<b>QCFC0639-SUS</b>		30	30	46	QCFC0639-B-SUS

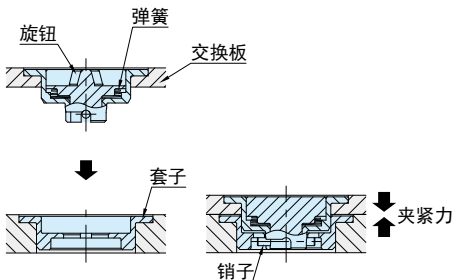
注)保持力指的是板与板之间的间隙保持在0.1mm以内的能力。

## 附 件

十字槽埋头小螺丝(SUS制) M2.5×0.45-5L...4根

## 特 点

- 旋钮及本体都不凸出板面，因此可以无干涉地在更狭小的安装环境下使用。
- 六角孔型进一步袖珍化，可更多地节约安装空间。



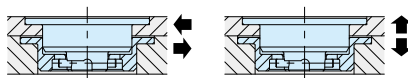
将销子旋转进入套子内，通过弹簧力拉紧板。

## QCFC-B

套子(扁平型锁紧器专用)



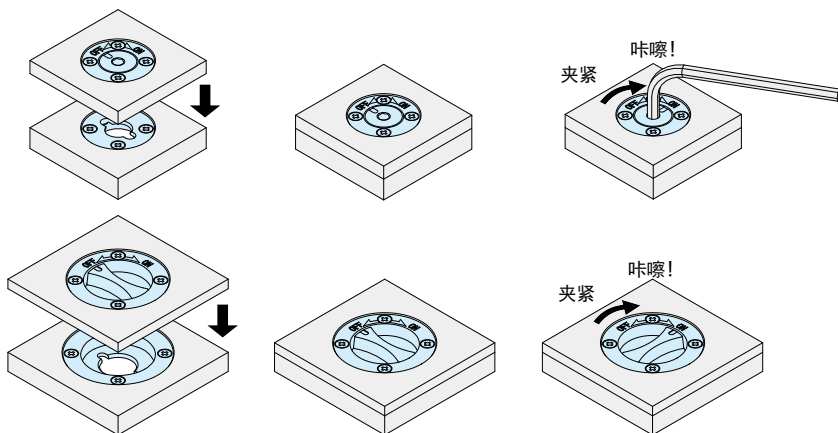
## 技术数据



型 号	耐热温度 (°C)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
<b>QCFC0628-SUS</b>	180	1200	1000
<b>QCFC0639-SUS</b>		2500	

剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。

## 操作步骤



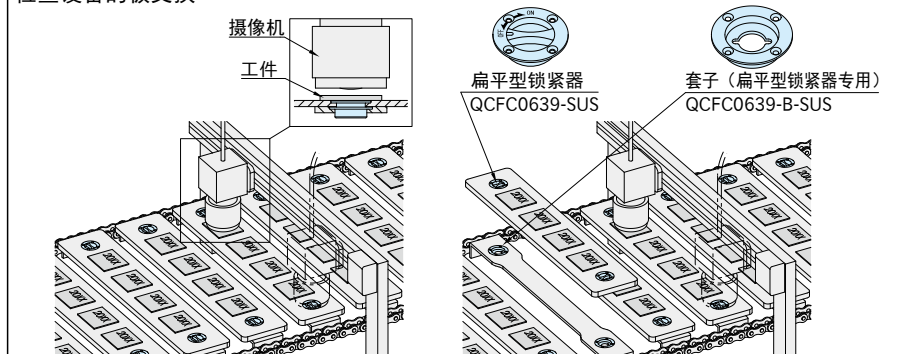
1. 请确认旋钮是否处于OFF的位置上。

2. 插入。

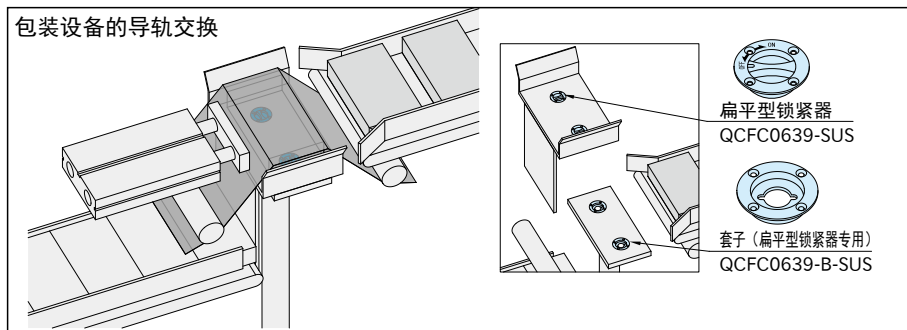
3. 请将旋钮或使用工具旋转到ON位置，然后夹紧。夹紧时有单击感。  
※松开时，请按相反顺序操作。

## 使用示例及使用方法

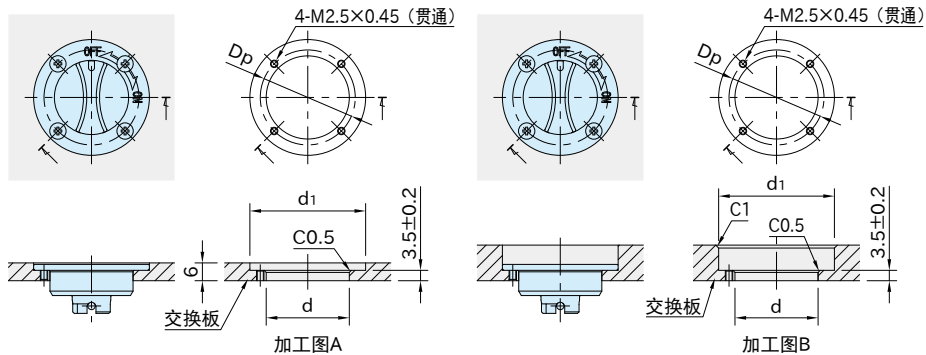
### 检查设备的板交换



### 包装设备的导轨交换



## 扁平型锁紧器的安装方法

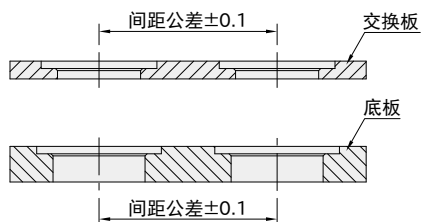


型 号	适用板厚度	参照加工图	d (±0.1)	d <sub>1</sub> ( <sup>+0.05</sup> / <sub>0</sub> )	D <sub>p</sub>
QCFC0628-SUS	6	A	17	28	21
	超过6注)	B			
QCFC0639-SUS	6	A	28	39	32
	超过6注)	B			

注)请注意,板有一定厚度时,沉孔会有一定深度,此时可能会发生旋钮操作不便的情况。

## 加工精度与重复定位精度

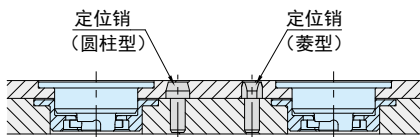
### 加工精度



交换板与底板的间距公差,请按照±0.1加工。

### 重复定位精度

重复定位精度为±0.3。



需要高精度的定位时,请与定位销组合使用。

## 相关产品页

套子的安装方法,请参照 [QCFC-B](#) [QCFCB-B](#) 套子(扁平型锁紧器专用)的“套子的安装方法”。

## 注意事项

本产品单组使用时,没有防止旋转的功能。在旋转方向上施加力的情况时,请同时使用定位销。